

Eigentum des
Kaiserlichen Patentamts
Eingefügt der Sammlung
für Unterklasse
Gruppe 12.

KAISERLICHES



PATENTAMT.

PATENTSCHRIFT

— № 214934 —

KLASSE 80 a. GRUPPE 57.

AUSGEBEN DEN 21. OKTOBER 1909.

PHILIPP DEICHMANN IN LEMBACH B. BORKEN.

Vorrichtung zur Herstellung gemusterter, mit Längs- und Querrillen versehener Platten.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 4. Juli 1908 ab.

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung von gemusterten, mit Längs- und Querrillen versehenen Platten.

Früher wurden Flur- und Bürgersteigplatten mit gemusterter Oberfläche in der Weise hergestellt, daß in einen glatten Tonkuchen mittels Messer oder ähnlicher Werkzeuge die gewünschten Erhöhungen oder Vertiefungen eingeschnitten wurden. Dieses Verfahren wurde später durch andere ersetzt, bei denen die Muster in die Oberfläche des Steines eingepreßt wurden. Dies geschah in den meisten Fällen dadurch, daß der betreffende Tonkuchen auf eine feste Unterlage gelegt und von oben ein senkrecht auf und ab bewegbarer Stempel auf den Tonkuchen niedergepreßt wurde.

Ähnliche Vorrichtungen benutzte man auch gleich unmittelbar hinter dem Mundstück einer Strangpresse, so daß die auf dem Tonstrang befindlichen Längsrippen von Zeit zu Zeit niedergedrückt und unterbrochen wurden. Es sind diese Verfahren aber nur zur Herstellung von Dachziegeln benutzt worden, bei denen ein Teil des Ziegels eine vollkommen ebene Oberfläche aufweisen sollte. Eine gleichmäßige Unterbrechung sämtlicher Rippen auf einem Ziegel ist noch nicht bekannt geworden und läßt sich mit den bekannten Vorrichtungen auch nicht ausführen; denn es kommt bei solchen Platten hauptsächlich darauf an, daß die Erhöhungen sehr scharfkantig bleiben. Dies ist ausgeschlossen, wenn zur Unterbrechung der Rippen ein auf und ab gehender Stempel benutzt wird, da dieser infolge seiner zu der Bewegungsrichtung des

Stranges senkrechten Bewegung stets kleine Teilchen der Rippen mitreißen würde. Man hat wohl auch Einrichtungen, bei denen die Musterung von Platten durch über dem Strang gelagerte Walzen geschieht, aber diese Einrichtungen dienen nur dazu, eine Musterung der Oberfläche, welche keine tieferen Eindrücke in dem Stein hinterläßt, vorzunehmen, insbesondere sind sie aber nicht geeignet, durch das Pressenmundstück erzeugte Längsrippen von verhältnismäßig beträchtlicher Höhe in gewissen Zwischenräumen zu unterbrechen.

Das Wesen der Erfindung besteht nun darin, die durch das Mundstück der Strangpresse gebildeten Längsrippen durch eine vor dem Mundstück gelagerte Walze in gewissen Zwischenräumen über die ganze Breite des Tonstranges zu unterbrechen. Mit besonderem Vorteil wird diese Vorrichtung dort angewandt, wo die Rippen und die zwischen diesen vorhandenen Rillen verschiedene Höhe und Breite haben, weil man dann außerordentlich wirksame Plattenoberflächen erzielt, bei denen die Erhöhungen durch breite Zwischenräume getrennt werden.

In Fig. 1 und 2 ist die den Gegenstand der Erfindung bildende Vorrichtung in Vorderansicht und im Querschnitt dargestellt, während Fig. 3 die schaubildliche Ansicht einer fertiggepreßten Bürgersteigplatte wiedergibt.

Die Arbeitsweise der Vorrichtung ist folgende: Die zur Herstellung des Tonstranges benutzte Maschine (Ziegelstrangpresse) trägt ein Mundstück *a* mit Austrittsplatte *b* von beliebiger Form und Größe, die mit einer

BEST AVAILABLE COPY

entsprechenden Anzahl von Erhöhungen und Vertiefungen versehen ist. Durch diese erhält der durch die Schnecke der Strangziegel-
5 presse beständig vorgeschobene und endlos austretende Strang in bekannter Weise Längsrippen und Rillen. Über der vor dem Mundstück befindlichen, zweckmäßig bewässerbaren Laufplatte *c* befindet sich eine Walze *d*, die auf die ganze Fläche ihres Umfanges ver-
10 teilte Querrippen aufweist. Diese Rippen sind entsprechend dem gewünschten Plattenmuster geneigt, gebogen oder gerade ausgeführt und von solcher Höhe, daß die zwischen den Längsrillen stehengebliebenen Rippen
15 an bestimmten Stellen über die ganze Breite der Platte unterbrochen werden.

Die Walze *d* kann in beliebiger bekannter Weise in Umdrehung versetzt werden. In den meisten Fällen wird die Kraft des in der
20 Richtung des Pfeiles (Fig. 2) vorwärts gleitenden Tonstranges für die Umdrehung der Walze ausreichen, wenn diese durch Federkraft o. dgl. fest auf den Tonstrang gepreßt wird, doch kann auch ein besonderer Antrieb
25 für die Walze *d* angebracht werden. Der Umfang der Walze rollt sich dann auf dem Tonstrang ab, und es entstehen infolgedessen Vertiefungen, die in Verbindung mit den durch die Mundstücksplatte erzeugten Längs-

rippen das fertige Plattenmuster bilden. Der so gemusterte Strang wird dann vermittels
30 einer bekannten Abschneidevorrichtung in der gewünschten Plattengröße entsprechende Teile geschnitten.

Die Muster sowie die Steine selbst können
35 natürlich von ganz beliebiger Größe und Form sein, Bedingung ist nur, daß die Längsrippen in gewissen Zwischenräumen so unterbrochen werden, daß zwischen den Erhöhungen der
40 Platte durchlaufende Querrillen entstehen.

PATENT-ANSPRÜCHE:

1. Vorrichtung zur Herstellung gemusterter, mit Längs- und Querrillen versehener Platten, dadurch gekennzeichnet,
45 daß vor dem Mundstück der Presse eine Walze mit in bestimmten Zwischenräumen angebrachten Erhöhungen gelagert ist, die die durch das Mundstück der Presse erzeugten Längsrippen des Tonstranges in
50 ganzer Plattenbreite unterbricht.

2. Ausführungsform der Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtungen zur Erzeugung der Quer- und Längsrillen größere Breite als
55 Höhe haben, um Steine herzustellen, deren Erhöhungen durch breite Zwischenräume getrennt sind.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

Fig. 2.

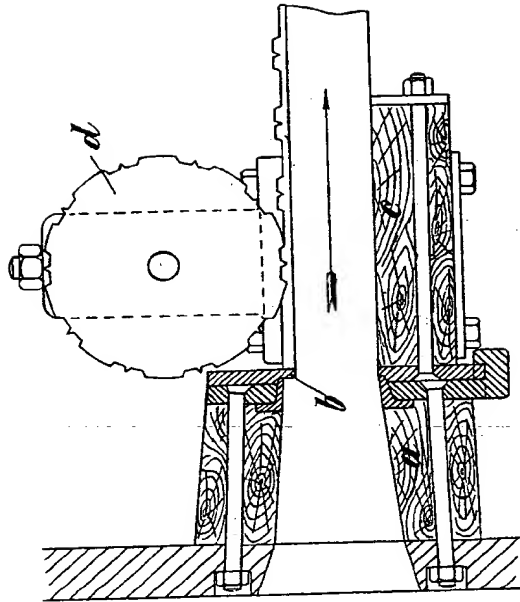


Fig. 1.

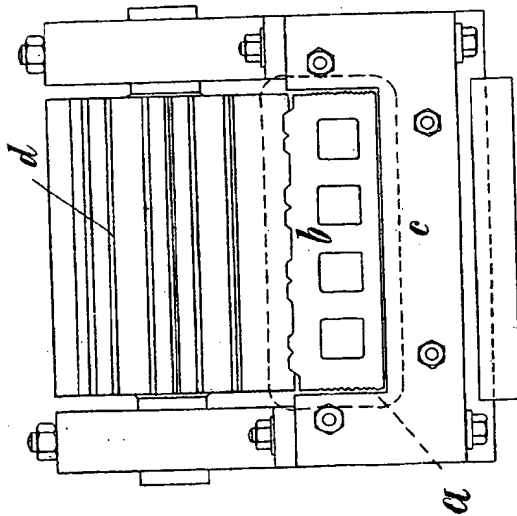
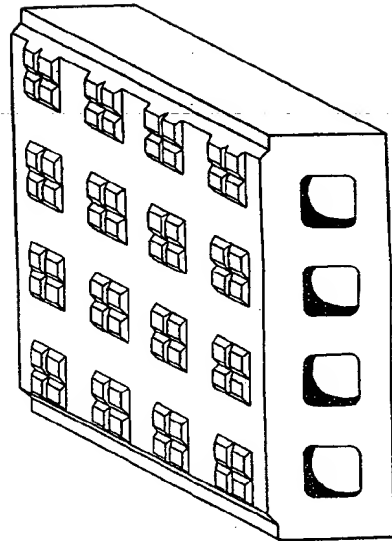


Fig. 3.



PHOTOGR. DRUCK DER REICHSDRUCKEREI

Zu der Patentschrift
Nr. 214934.

BEST AVAILABLE COPY

Fig. 1.

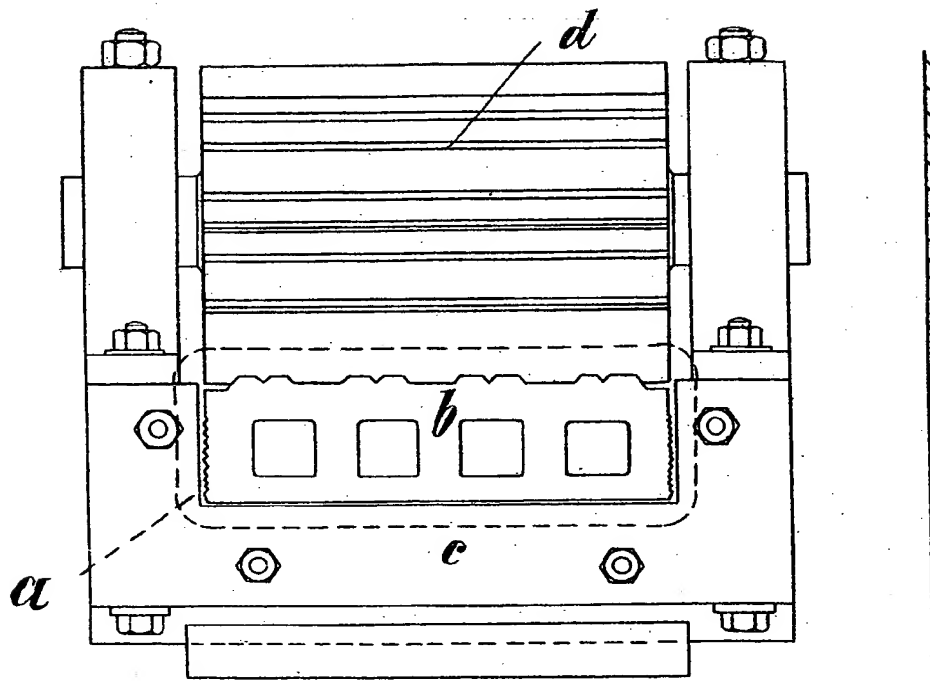
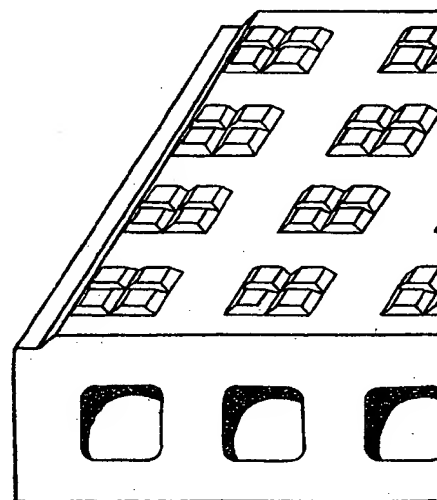


Fig.



PHOTOGR. DRUCK DEI

BEST AVAILABLE COPY

Fig. 2.

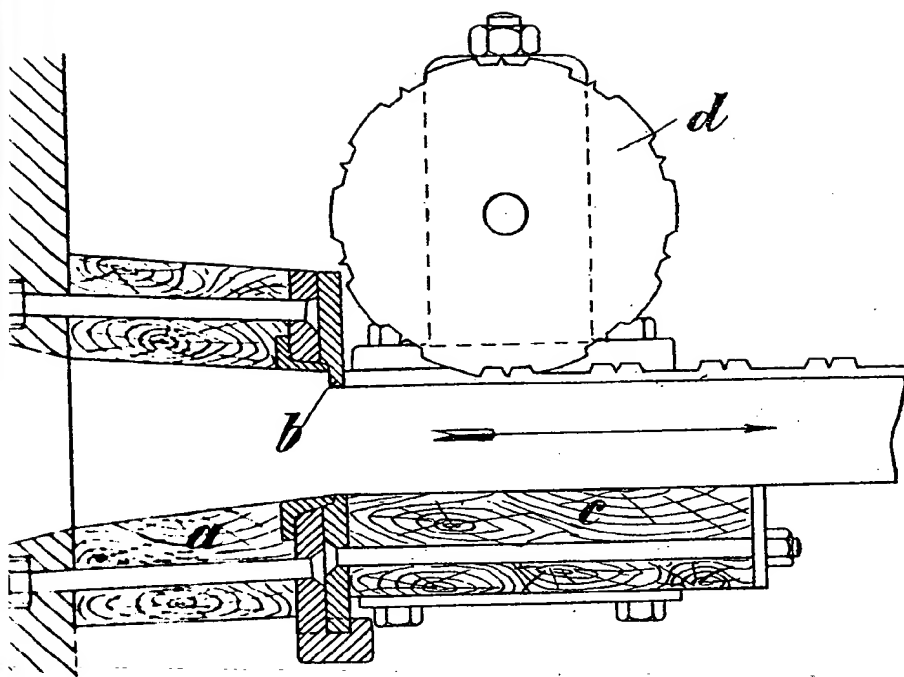
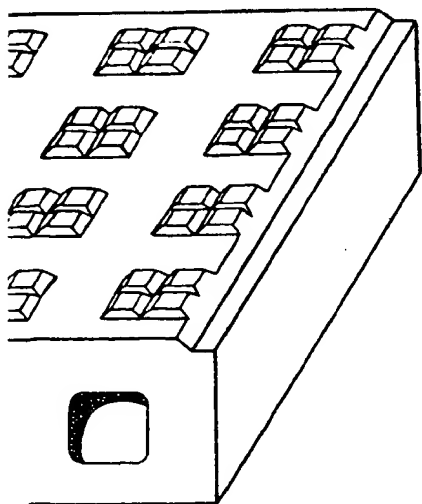


Fig. 3.



Zu der Patentschrift

Nr 214934.

THIS PAGE BLANK (USPTO)